FBP415形取扱説明書

チップ取付け要領

切れ刃の振れ精度は工具寿命や面粗さに大きく影響します。
チップ交換は下記の方法で行って下さい。

（1）清掃

●図1～2のチップ取付け部（シート面 A、本体面 B，C、クサビ面 D）をエアブローにより清掃する。
また、チップの上下面、外周面をウエスなどで清掃して下さい。

●チップとチップ座の間にごみなどが挟まったままクランプした場合、切れ刃の振れが悪くなるばかりか、切削中にチップが動いてしまい、大きなトラブルの原因になりますのでご注意下さい。

（2）チップ取り付け

●図1の様にチップをシート面 A に沿って下に滑り下す。

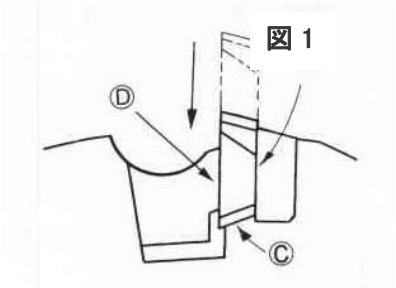
●図2の様にチップを本体面 C に沿って滑らせ、本体 B に押し当てる。

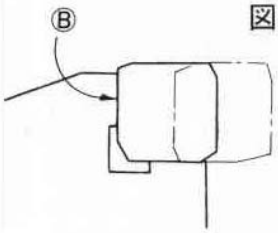
（注意）ワイパーチップを使用する場合は、図3の様に W の文字のあるチップ座に取り付けて下さい。

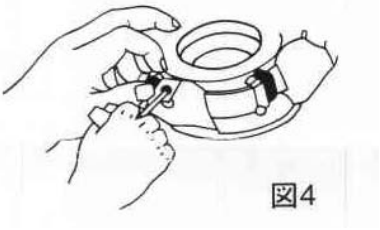
（3）チップ締付け（図 4）

●チップを3つの面 ABC に押し付けたままの状態で、クサビ T 用ネジを T レンチで軽く仮締めする。

●チップから手を離し、クサビ用ネジを T レンチでやや力を入れて本締めする。
（締付トルク8N・m＝81.6kgf・cm）







部品交換の手順

万が一の事故で、シートが破損した場合は、工具の性能・寿命に影響しますので、新品と交換して下さい。
また、Tレンチは消耗品ですので、時々新品と交換して下さい。

（1）部品交換の目安

●T レ ン チ：クランプネジに巻き込む先端のトルクス形状部分が塑性変形し、締め付けにくくなってきた場合

●クランプネジ：Tレンチを巻き込むトルクス形状が塑性変形し、締め付けにくくなってきた場合

●シ ー ト：チップの当たり面の稜線部に 1mm以上の損傷が有り、切刃オーバハングが過大になってきた場合

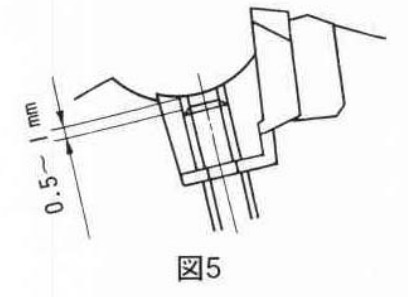
（2）シート交換手順

●チップとクサビを外す。

●シート止めネジをゆるめ、シートを外す。

●新しいシートを購入していただき、シート止めネジでクランプする。

（注意）クサビ用クランプネジは、図5の様に頭部がクサビ面からやや沈む程度（0．5～1mm）にセットして下さい。



御使用上の注意

本製品には、純正部品をご使用ください。ネジ類、シートに純正以外の部品をお使いいただいた場合、性能が低下し、安全上の問題が発生する可能性が有ります。

MITSUBISHI
MITSUBISHI MATERIALS

Instruction manual for FBP415

Procedure for the replacement of inserts

The life of the cutting tool and the accuracy of its finished surface depend largely on the accuracy of the run out of its edges.

Inserts should be properly replaced according to the undermentioned procedure.

(1) Cleaning

*Using blasts of air, blow off dust particles from the face of insert mount A, B, C. (See .Fig 1~2) ,or wipe off insert with pieces of cloth.

*If foreign particles are clamped between the insert and the insert seat, problems may occur such as, run out of the cutting edges and movement of the inserts during cutting.

(2)Mounting of inserts

*As shown in Fig. 1, slide the insert down alone the sheet face A.

*As shown in Fig. 2, rest the insert on the face B of the cutter body, slide it along sideways and press it firmly on the locator face C.

(Note) If you must set wiper inserts, please set them on the position with W character. (See .Fig 3)

(3)Tightening of inserts (See Fig 4).

*First, press the insert on to the face A B C on which the insert rests, and tighten the clamp screw of wedge only lightly.

*Then, tighten the screw of wedge firmly.

(Tightening torque : about 8N・m =81.6 kgf・cm)

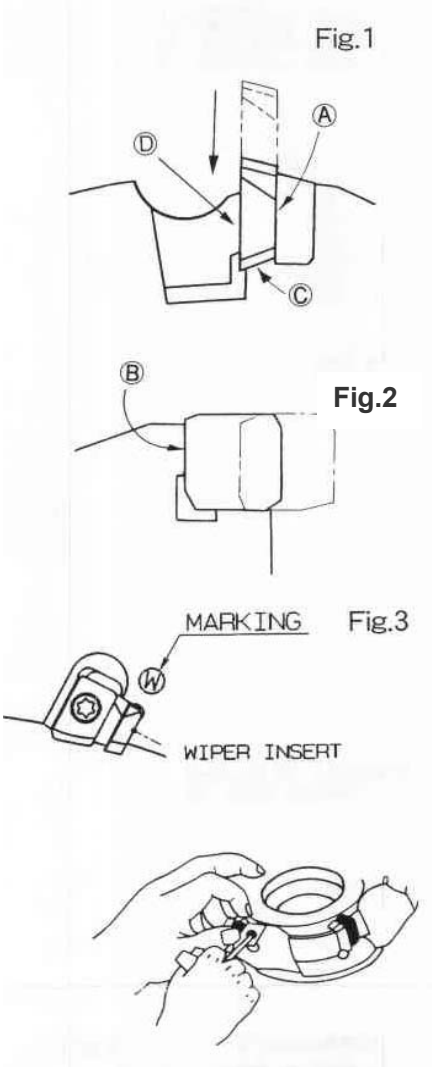


Fig.4

Procedure for replacement of parts

If either the seat or the locator should be damaged seriously, replace them with new ones.

Damage may affect badly the tool life as well as tool performance. The parts should also be exchanged for a new one at times.

(1)Standard service life of parts of the cutter

*The wedges should be replaced when they become unstable and unreliable for tightening the insert.

*The clamp screw should be replaced when its hole becomes worn.

*The seat should be replaced when its end become worn off and useless for tightening insert, and the overhang of seat and insert becomes excessive.

(2)Procedure for replacement of seats

*Remove the insert and wedge

*Remove the seat by loosening the screw

*Set the new seat and insert.

(Note) As shown in Fig.5, set both clamp screws of wedges in such a way that their heads come between 0.5 to 1mm below the surface of the respective wedge.

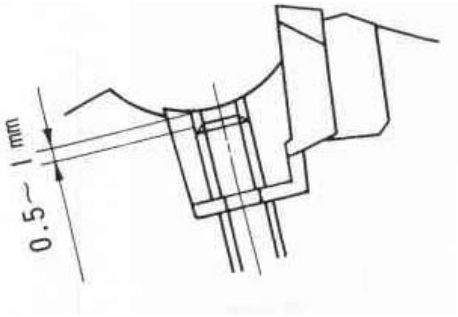


Fig.5

Caution

Please use original parts. If the other parts (screw, seats, etc) are used, the performance will be inferior and safety can not be assured.

MITSUBISHI
MITSUBISHI MATERIALS